

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication : **2 566 003**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **84 09225**

(51) Int Cl⁴ : D 01 F 1/08; B 01 D 13/01; B 01 J 20/26,
20/28; D 01 D 5/247.

(12) **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION** **A1**

(22) Date de dépôt : 3 juin 1984.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : *Etablissement public dit : INSTITUT
NATIONAL DE RECHERCHE CHIMIQUE APPLIQUEE et
Etablissement public dit : CENTRE NATIONAL DE LA
RECHERCHE SCIENTIFIQUE. — FR.*

(72) Inventeur(s) : Philippe Aptel et Jean-Michel Espenan.

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 51 du 20 décembre 1985.

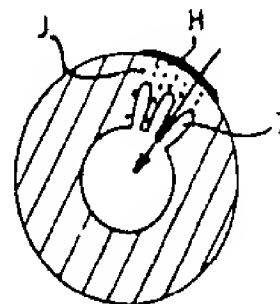
(60) Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Rinuy et Santarelli.

(54) Fibres creuses, leur procédé de fabrication et leurs applications notamment dans le domaine des séparations par membranes.

(57) L'invention concerne des fibres creuses à base de substances polymères fibrogènes caractérisées par le fait qu'elles sont de structure asymétrique en ce sens qu'elles présentent une couche relativement dense (« peau ») H de très faible épaisseur $< 1 \mu\text{m}$ à leur périphérie externe, laquelle est liée à une structure dite « ouverte » J dont la porosité augmente lorsqu'on se dirige vers la paroi interne, ladite structure ouverte sous-jacente à ladite peau se composant d'une couche microporeuse directement au contact de ladite peau et caractérisée par la présence de pores de dimensions supérieures à $0,1 \mu\text{m}$ et inférieures à $2 \mu\text{m}$ et d'une couche macroporeuse présentant des macrovides I ayant une dimension principale supérieure à $2 \mu\text{m}$, la proportion de ces macrovides représentant au moins 10 % en volume de la paroi.



FR 2 566 003 - A1

D

Vente des fascicules à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention — 75732 PARIS CEDEX 15

- la classe des structures ne présentant pas, à l'inverse des classes précédemment décrites, de peau interne mais ne présentant par contre qu'une peau externe. De telles fibres ne comportent pas de macrovides entre l'extérieur et l'intérieur de la fibre. Leur porosité est croissante de l'extérieur vers l'intérieur. La figure 4 illustre une telle fibre. On y a schématisé en E la peau externe et en D la couche poreuse, la porosité étant dans ce cas croissante dans le sens de la flèche F_3 . De telles fibres ont par exemple été révélées dans le brevet français 80.06858 ;

10 - la classe des structures présentant, comme dans le cas des fibres illustrées à la figure 3, une peau interne et une peau externe mais avec la présence de macrovides entre ces deux peaux. Une telle fibre est illustrée à la figure 5. A et E désignent respectivement les peaux interne et externe avec une certaine proportion de macrovides et de microvides (B et D). Dans ce cas, la porosité est croissante dans le sens des deux flèches F_4 et F_5 . De telles fibres sont révélées par exemple dans le brevet français 79.11031 ;

20 - enfin, la classe des structures ne présentant aucune peau comme illustré à la figure 6, figure sur laquelle la structure poreuse entre la périphérie interne G et la périphérie externe C comporte à la fois des macro- et des microvides respectivement D et B. Ce type de fibres est révélé par exemple dans le brevet français 73.15427.;

25 Par contre, la présente invention vise des fibres creuses de structure asymétrique se différenciant des diverses structures rappelées ci-dessus en ce sens qu'elles présentent une couche relativement dense ("peau") de très faible épaisseur ($< 10000 \text{ \AA}$) à leur périphérie externe, laquelle est liée à une structure dont la porosité augmente lorsqu'on se dirige vers la face interne.

Suivant d'autres caractéristiques :

30 - la structure sous-jacente à ladite peau est une structure dite "ouverte", composée avantageusement d'une couche microporeuse directement au contact de ladite peau dense et caractérisée par la présence de pores de dimensions supérieures à 1000 \AA et inférieures à $2 \mu\text{m}$, et d'une couche macroporeuse présentant des macrovides ayant une dimension principale supérieure à $2 \mu\text{m}$, la proportion de ces macrovides représentant au moins 10 % du volume de cette structure ;

35

- d'injecter un fluide particulier au travers du trou de l'extrudat.

L'additif particulier est choisi parmi les molécules permettant l'obtention d'une solution macroscopiquement homogène avec le couple solvant-polymère, tout en étant susceptible d'être extrait de la fibre lors de la coagulation de cette dernière, ou par tout post-traitement approprié. Comme exemple de molécules d'additif répondant à la définition ci-dessus, on peut citer soit des macromolécules de masse moléculaire supérieure à 500, du type polyvinylpyrrolidones, polyvinylpyridines, alcools polyvinyliques, polyéthylèneglycols, polyacrylamides, acides polyacryliques, soit des agents tensio-actifs ioniques ou non, comprenant dans leur molécule, à la fois au moins un motif hydrophobe et au moins un motif hydrophile (ionique ou non), le motif hydrophobe pouvant être du type polyoxyéthylène.

Le fluide particulier d'injection interne peut être un liquide ou un gaz et il contient une quantité suffisante d'au moins un solvant du polymère fibrogène pour éviter que ledit fluide ne coagule rapidement la solution contenant le polymère fibrogène.

La portée et l'intérêt de l'invention ressortiront plus clairement de la description qui va suivre, faite en regard des dessins annexés sur lesquels :

- les figures 1 à 6 qui ont déjà été décrites illustrent différents types de fibres connues ;
- la figure 7 est une figure schématique établie sur les mêmes bases que ces figures 1 à 6 illustrant la section d'une fibre selon l'invention ;
- les figures 8, 9 et 10, 11 sont différentes vues photographiques prises au microscope électronique d'une fibre selon l'invention et,
- la figure 12 est un schéma explicatif du procédé utilisé pour la réalisation d'une fibre selon l'invention.

En se référant à ces figures, on voit, en particulier sur les agrandissements photographiques 8 et 9 (coupes axiales), une peau externe désignée par H sur le schéma de la figure 7 ; une structure poreuse comportant des macrovides I en forme de doigts allongés ouverts vers l'intérieur, comme on le voit plus précisément sur l'agrandissement photographique 10. Cet agrandissement photographique correspond, en effet,

avec le solvant contenu dans le fluide injecté à la partie centrale de l'orifice annulaire de la filière 6.

De façon avantageuse, ce type de filage est réalisé en faisant appel à des solutions extrudables capables de former un solide
5 précurseur ayant des viscosités d'environ 5 pascal-seconde à 1000 pascal-seconde ou plus, à la température de filage.

De plus, le non-solvant et le solvant doivent être miscibles et de préférence en toutes proportions et l'additif peut avantageusement être éliminé de la fibre par simple lavage à l'aide d'un solvant de
10 celui-ci qui soit, bien entendu, non solvant du polymère.

Il va de soi que plus le non-solvant du polymère sera fort, plus l'asymétrie sera importante et plus le temps de coagulation total avant lavage et stockage sera faible.

Dans les exemples qui suivent, la caractérisation de la porosité est effectuée par observation de clichés obtenus par microscopie
15 électronique à balayage. Si cette technique permet de s'assurer que la peau ne comporte pas de pores d'une dimension supérieure à 1000 Å ($0,1\mu\text{m}$) environ, elle ne permet pas de détecter facilement et avec certitude des pores de plus faible dimension. Pour vérifier la présence
20 de pores plus fins, la perméabilité à l'eau a été utilisée. Un procédé pour mesurer la perméabilité à l'eau consiste à former une boucle de quelques fibres creuses. L'extrémité ouverte des fibres creuses est encastrée dans une feuille de tubes. Cette boucle est ensuite placée dans une enveloppe cylindrique. De l'eau sous pression est introduite dans
25 l'enveloppe et l'on recueille l'eau qui a traversé la paroi des fibres par l'extrémité ouverte de la boucle.

Le rapport entre la quantité d'eau recueillie (exprimée en m^3 par seconde et par m^2 de surface) et la différence de pression appliquée de part et d'autre de la paroi de la fibre (exprimée en pascals) est utilisé pour chiffrer la perméabilité. Ce rapport symbolisé par L_p est appelé coefficient de perméabilité hydraulique. Il a comme unité des $\text{m}^3/\text{m}^2.\text{s}$ Pa ou des $\text{m}/\text{s}.\text{Pa}$. Toutes les perméabilités sont mesurées à la température de 25°C.

Exemple 1

35 A partir d'une solution composée de polysulfone ("Udel 3500") à 29 % de "Triton X 100" à 22 % et de N-N-diméthylformamide à 49 % (% massique), on a extrudé avec la méthode décrite, et avec du N-N-diméthyl-

Exemple 3

A partir d'une solution composée de polysulfone ("Udel 3500") à 18 %, de polyvinylpyrrolidone "K15" à 18 % et de N-N-diméthylformamide à 64 % (% massique), avec comme fluide d'injection interne du N-N-diméthylformamide et de l'eau comme coagulant, on a filé une fibre creuse. Son diamètre extérieur est de $430\text{ }\mu\text{m}$ et son diamètre intérieur de $150\text{ }\mu\text{m}$.

La fibre creuse présente la structure selon l'invention :

- sur sa face externe, on trouve une peau ne comportant pas de pores de diamètre supérieur à $1000\text{ }\text{\AA}$;
- la structure ouverte sous-jacente à la peau externe est constituée d'une couche microporeuse d'épaisseur $20\text{ }\mu\text{m}$ présentant des pores dont la plus grande taille est d'environ $1\text{ }\mu\text{m}$ et d'une couche macroporeuse présentant des macrovides de forme cylindrique orientés radialement et débouchant sur la face interne ayant environ $120\text{ }\mu\text{m}$ de longueur et $10\text{ }\mu\text{m}$ de diamètre, sur la face interne. Les macrovides occupent environ 60 % du volume de la paroi.

La présence de pores de diamètre inférieur à $1000\text{ }\text{\AA}$ dans la peau externe est mise en évidence par la perméabilité à l'eau :

$$L_{p25^{\circ}\text{C}} = 0,4 \cdot 10^{-10} \text{ m}^3/\text{m}^2 \cdot \text{s} \cdot \text{Pa}$$

Exemple 4

Filage sans apport d'additif

On fait une solution à 29 % de polysulfone ("Udel 3500") et de 71 % de N-N-diméthylformamide.

On file cette solution par le procédé décrit en utilisant du N-N-diméthylformamide comme fluide d'injection interne. On constate à l'examen de la fibre obtenue qu'elle comporte une peau externe et une structure sous-jacente ouverte avec la présence de macrovides dont certains s'ouvrent sur la face interne. Cependant une des caractéristiques de cette fibre filée en l'absence d'additif est que sa perméabilité à l'eau est extrêmement faible, ce qui montre ainsi que la peau présente très peu de pores :

$$L_{p25^{\circ}\text{C}} < 10^{-12} \text{ m/s} \cdot \text{Pa}$$

Exemple 5

Filage en présence d'eau dans le fluide d'injection interne

On fait une solution identique à celle de l'exemple 1. On file cette solution par le procédé décrit en utilisant une solution du type suivant comme fluide d'injection interne :

REVENDICATIONS

1. Fibres creuses à base de substances polymères fibrogènes caractérisées par le fait qu'elles sont de structure asymétrique en ce sens qu'elles présentent une couche relativement dense ("peau") (H) de très faible épaisseur ($< 1 \mu\text{m}$) à leur périphérie externe, laquelle est liée à une structure dite "ouverte" (J) dont la porosité augmente lorsqu'on se dirige vers la face interne, ladite structure ouverte sous-jacente à ladite peau se composant d'une couche microporeuse directement au contact de ladite peau et caractérisée par la présence de pores de dimensions supérieures à $0.1 \mu\text{m}$ et inférieures à $2 \mu\text{m}$ et d'une couche macroporeuse présentant des macrovides (I) ayant une dimension principale supérieure à $2 \mu\text{m}$, la proportion de ces macrovides représentant au moins 10 % en volume de la paroi.

2. Fibres creuses selon la revendication 1, caractérisées en ce que lesdits macrovides de dimension supérieure à $2 \mu\text{m}$ sont avantageusement orientés radialement et ils peuvent être ouverts du côté de la face interne de la fibre alors qu'ils ne le sont pas du côté de la peau.

3. Fibres creuses selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, caractérisées en ce que ladite peau externe est perméable à l'eau et se caractérise en outre par l'absence substantielle de pores de diamètre supérieur à 1000 Å.

4. Fibres creuses selon l'une quelconque des revendications 1 à 3 caractérisées en ce que les macrovides de la structure sous-jacente à la peau présentent la forme de doigts disposés radialement, avantageusement de forme sensiblement cylindrique de longueur variable pouvant atteindre plus des 9/10èmes de l'épaisseur de la paroi totale de la fibre.

5. Fibres creuses selon la revendication 4, caractérisées en ce que le diamètre de la section circulaire des macrovides est généralement supérieur à $5 \mu\text{m}$.

6. Fibres creuses selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisées en ce qu'elles sont à base de tous polymères fibrogènes pouvant être dissous dans un solvant et coagulés dans un non-solvant.

12. Procédé selon l'une quelconque des revendications 3 à 11, caractérisé en ce que l'additif ajouté à la solution de polymère fibrogène est soluble dans le bain de coagulation.

13. Application des fibres creuses selon l'une quelconque des revendications 1 à 12 dans le domaine des procédés de séparation à membranes.

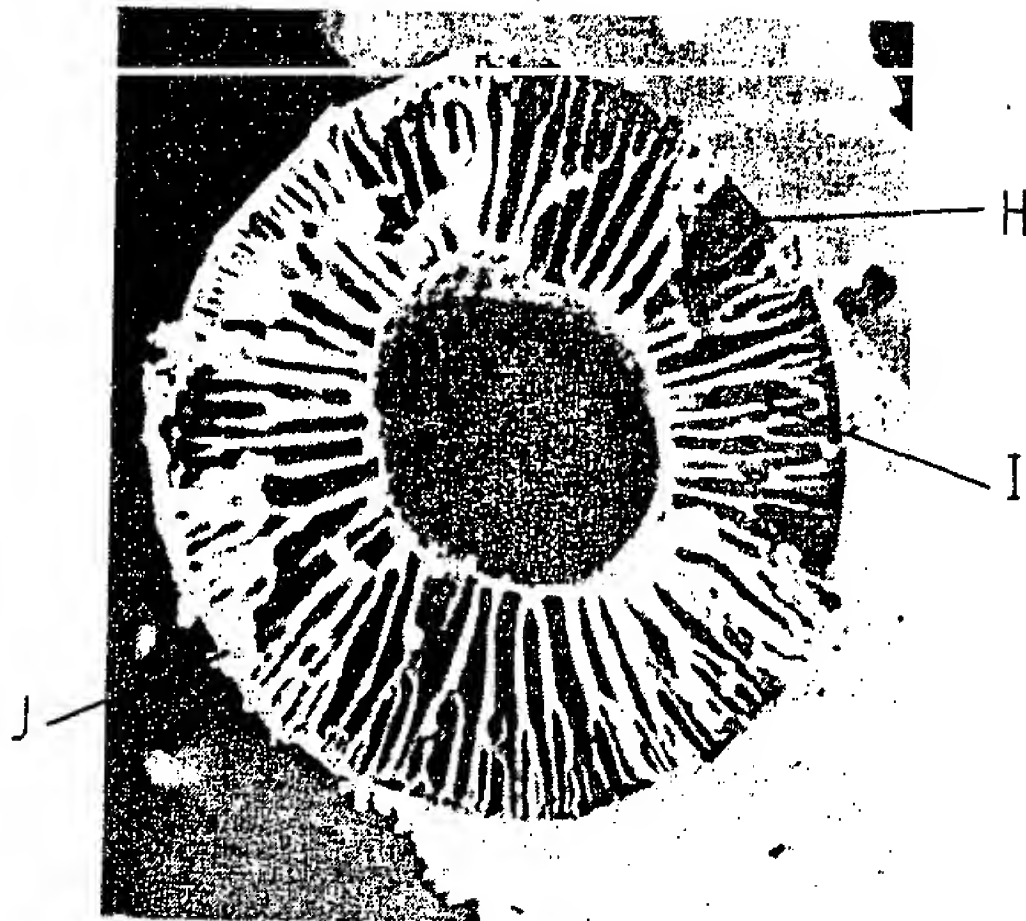


FIG. 8

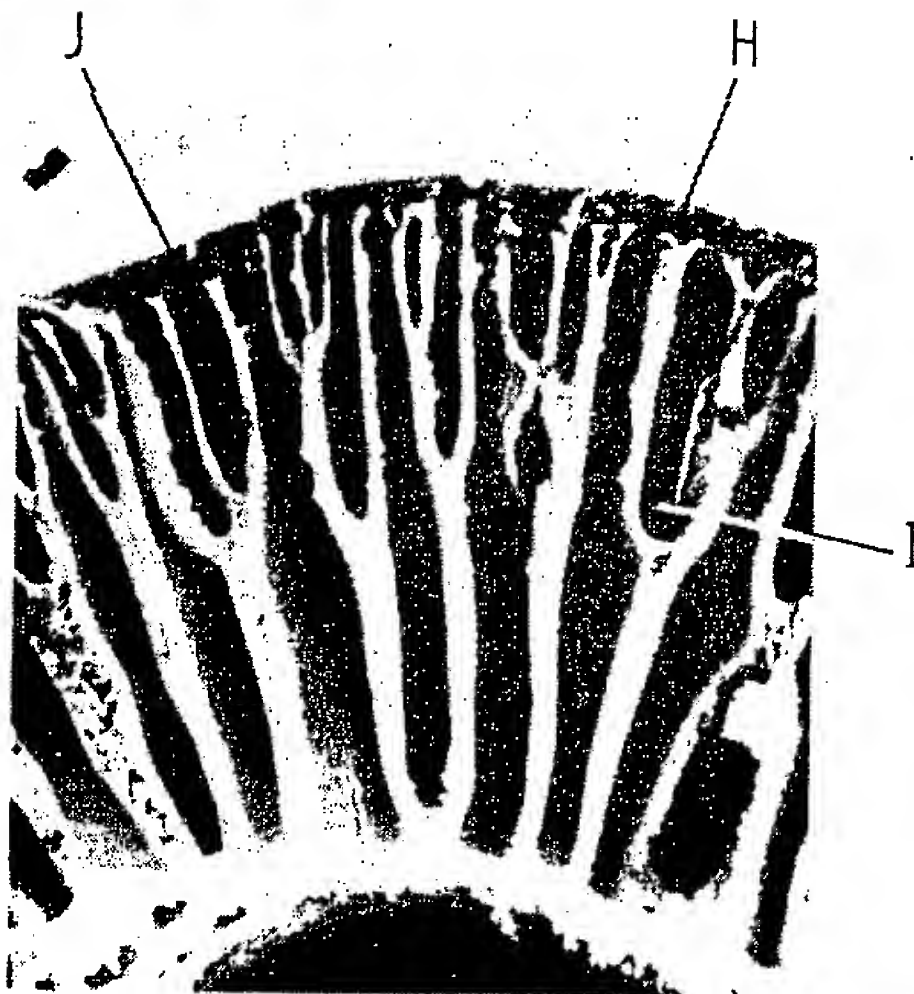


FIG. 9

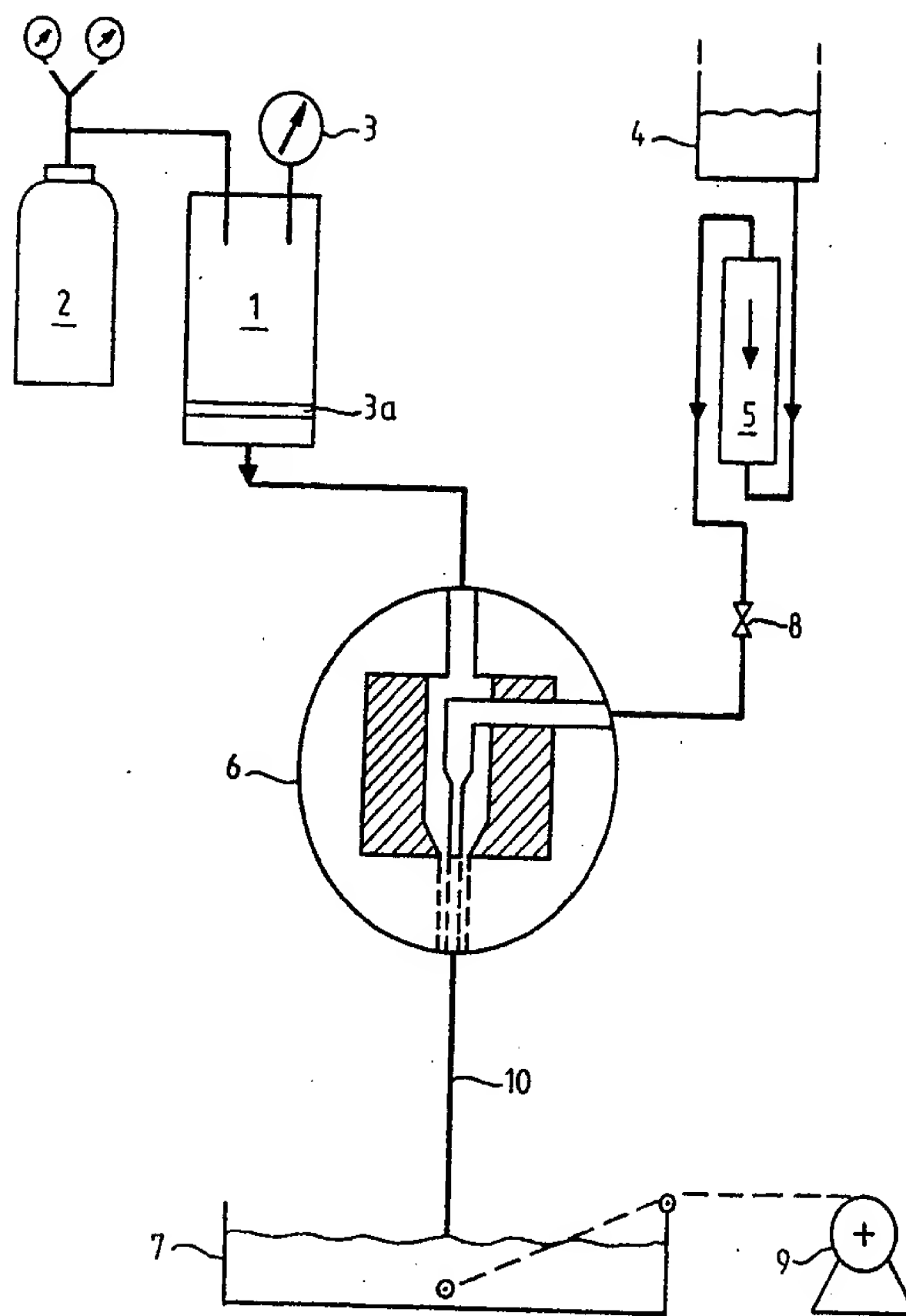


FIG.12

